





## FREOPOX-Farba Proszkowa PB1003I

<b>Właściwości</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Farba proszkowa do zastosowania wewnętrznego</li> <li>■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych</li> <li>■ półpołysk, gładki</li> <li>■ Efekt metaliczny, bondowany</li> <li>■ Dobra wytrzymałość mechaniczna i twardość powierzchni</li> <li>■ Stabilność w piecu gazowym</li> <li>■ Dobra rozlewność</li> </ul>												
<b>System lakierowania</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Horyzontalny system lakierowania Powłoki dostępne są do różnego rodzaju zastosowań, po optycznym zatwierdzeniu koloru, stopnia połysku i powierzchni.</li> </ul>												
<b>Dane techniczne</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Żywica poliestrowo - epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ grubość warstwy kontrolnej</td> <td>70 µm przy kolorze RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,2-1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od koloru</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna</td> <td>0,1 kg/m<sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna</td> </tr> </table>	■ Baza	Żywica poliestrowo - epoksydowa	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk	■ grubość warstwy kontrolnej	70 µm przy kolorze RAL 9006	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru	■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna
■ Baza	Żywica poliestrowo - epoksydowa												
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory												
■ Stopień połysku wizualnie	półpołysk												
■ grubość warstwy kontrolnej	70 µm przy kolorze RAL 9006												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,2-1,7 g/cm <sup>3</sup> w zależności od koloru												
■ Wydajność teoretyczna	0,1 kg/m <sup>2</sup> przy 70 µm średnia grubość kontrolna												
<b>Test mechaniczny</b> na blaszce stalowej ST 1405	<table border="1"> <tr> <td>■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>&gt;3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1</td> <td>&gt;60 kg cm (front)</td> </tr> <tr> <td>■ twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815</td> <td>&lt; 1,2 mm</td> </tr> </table>	■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)	■ twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm				
■ test cięcia siatki DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ test uderzeniowy DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
■ twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	< 1,2 mm												
<b>Test wytrzymałości</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ na stalowej blaszce</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2</td> <td>500 godzin infiltracja Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>500 godzin infiltracja Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■ na stalowej blaszce		■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.				
■ na stalowej blaszce													
■ para wodna - stały klimat DIN EN ISO 6270-2	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ badanie odporności na mgłę solną (NSS) DIN EN ISO 9227	500 godzin infiltracja Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chmikalii mają duży wpływ na wynik testu.												
<b>Technologia i zastosowanie</b> W zależności od obiektu i urządzeń	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Lakierowanie / Naładowanie</b> Corona, Tribo</li> <li>■ <b>Przygotowanie powierzchni</b> Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości</li> </ul>												

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.


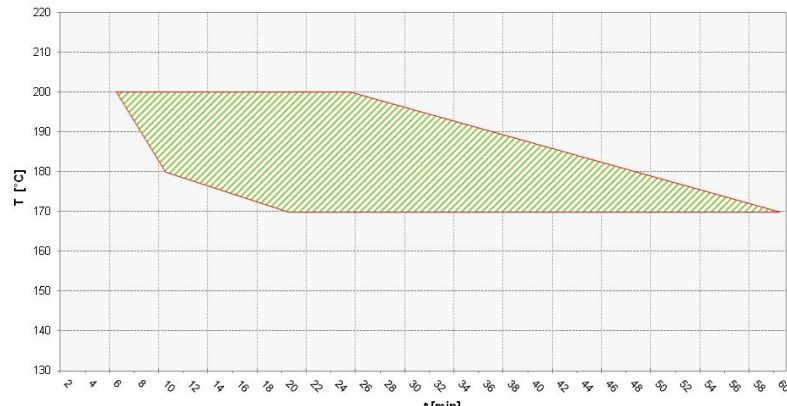

Strona: 1 z 2  
Wersja: 0  
21.11.2011

DIN EN ISO 9001  
ISO TS 16949  
EMAS II

**Emil Frei GmbH & Co. KG**  
Döggingen  
Am Bahnhof 9  
78199 Bräunlingen | GERMANY  
Phone +49 [0] 7707.151-0  
Fax +49 [0] 7707.151-238  
www.freilacke.de  
info@freilacke.de



## FREOPOX-Farba Proszkowa PB1003I

	<p>po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wysokich wymaganiach polecimy dostosowane fosforanowanie lub chromianowanie.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Zaprawka:</b> na zapytanie</li> <li>■ <b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy</b> Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.</li> </ul>
<p><b>Utwardzanie</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Temperatura obiektu</b> Zalecana temperatura wypalania 10 min./180 °C</li> </ul> <p>Okno utwardzania sprawdzono w kolorze RAL 9006 zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
<p><b>Magazynowanie</b></p> 	<p>W oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5-25°C. Farby proszkowe należy przechowywać w miejscach suchych i chłodnych.</p> <p>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.</p>
<p><b>Wskazówki specjalne</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Przesiewanie ochronne:</b> 160 µm</li> <li>■ Zgodność z obcą farbą proszkową - musi zostać sprawdzona</li> <li>■ <b>Warunki specjalne</b> Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</li> </ul>